



①⑨ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑫ **Gebrauchsmusterschrift**
⑩ **DE 201 14 507 U 1**

⑤① Int. Cl. 7:
B 60 R 21/20
B 60 R 21/22
B 60 R 21/26

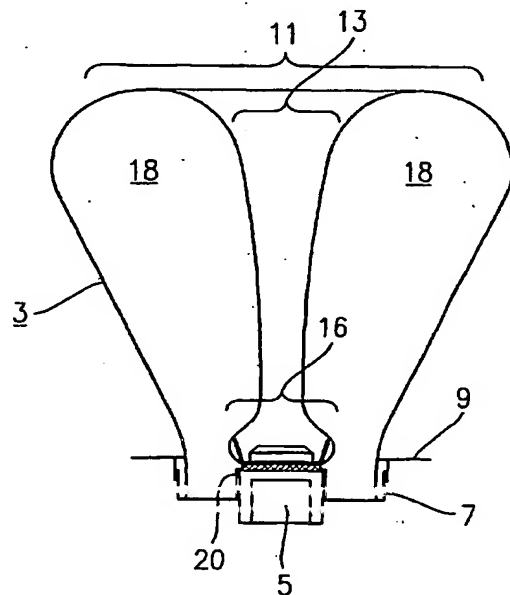
②① Aktenzeichen:	201 14 507.3
②② Anmeldetag:	3. 9. 2001
④⑦ Eintragungstag:	24. 1. 2002
④③ Bekanntmachung im Patentblatt:	28. 2. 2002

- ⑦③ Inhaber:
TRW Automotive Safety Systems GmbH & Co. KG,
63743 Aschaffenburg, DE
- ⑦④ Vertreter:
Prinz und Partner GbR, 81241 München

Rechercheantrag gem. § 7 Abs. 1 GbmG ist gestellt

⑤④ Gassackmodul

- ⑤⑦ Gassackmodul, mit
einem Gassack (3) und
einer vorderseitigen Abdeckung (9) aus Kunststoff,
die einen mittigen Teil (38) und eine diesen umgebende,
vorgegebene Austrittsöffnung (36) für den Gassack (3)
hat, welche in geschlossenem Zustand von einem ringför-
migen Teil (32) der Abdeckung (9) umgeben ist, wobei der
ringförmige Teil (32) beim Entfalten des Gassacks (3) zur
Freigabe der Austrittsöffnung (36) entfernt wird und wo-
bei der mittige Teil (38) so am Modul befestigt ist, daß er
beim Entfalten des Gassacks (3) an einer freien Bewegung
gehindert wird, dadurch gekennzeichnet, daß ein Verstär-
kungsring (40) in dem mittigen Teil (38) eingebettet ist
und längs des inneren Randes des ringförmigen Teils (32)
der Abdeckung (9) verläuft und den mittigen Teil (38) mo-
dulseitig befestigt und an einer freien Bewegung beim
Entfalten des Gassacks (3) hindert.



DE 201 14 507 U 1

DE 201 14 507 U 1

3. September 2001

TRW Automotive Safety Systems GmbH & Co. KG
Hefner-Alteneck-Strasse 11
D-63743 Aschaffenburg

Unser Zeichen: T 9864 DE
KI/fo

Gassackmodul

- 5 Die Erfindung betrifft ein Gassackmodul, mit einem Gassack und einer vor-
derseitigen Abdeckung aus Kunststoff, die einen mittigen Teil und eine diesen
umgebende, vorgegebene Austrittsöffnung für den Gassack hat, welche in ge-
schlossenem Zustand von einem ringförmigen Teil der Abdeckung umgeben ist,
der beim Entfalten des Gassacks zur Freigabe der Austrittsöffnung entfernt wird,
10 wobei der mittige Teil so am Modul befestigt ist, daß er beim Entfalten des Gas-
sacks an einer freien Bewegung gehindert wird.

- Ein derartiges Gassackmodul ist aus der DE 197 49 914 A bekannt. Dabei ist
ein Gassack vorgesehen, der im aufgeblasenen Zustand eine dem Insassen zuge-
wandte Vorderseite hat, die in eine zentrische Einbuchtung übergeht, welche da-
15 durch gebildet ist, daß ein mittiger Gassackteil an einer freien Bewegung aus dem
Modul gehindert wird. Somit entsteht eine die Einbuchtung umgebende, mit Gas
befüllte Kammer. Der mittige Teil der Abdeckung bleibt beim Öffnen der Abdek-
kung stehen, wird also nicht nach außen geschwenkt oder verlagert. Wichtig ist
bei einem Gassackmodul mit feststehendem mittigen Teil, daß dieses sehr stabil
20 und sicher am Rest des Moduls gehalten wird, wenn die Austrittsöffnung freige-
legt wird.

Die Erfindung schafft ein Gassackmodul, bei dem die Abdeckung leicht, aber dennoch sehr stabil ausgeführt ist. Dies wird bei einem Gassackmodul der eingangs genannten Art dadurch erreicht, daß ein Verstärkungsring in dem mittigen Teil eingebettet ist und längs des inneren Randes des ringförmigen Teils der Abdeckung verläuft und den mittigen Teil der Abdeckung modulseitig befestigt und an einer freien Bewegung beim Entfalten des Gassacks hindert. Durch den Verstärkungsring, der vorzugsweise ein Blechring ist, wird verhindert, daß der Kunststoff im Bereich des mittigen Teiles im Bereich seiner modulseitigen Befestigung ausreißen kann, wenn der Gassack sich entfaltet. Der Verstärkungsring, der modulseitig starr befestigt sein sollte, hält den mittigen Teil zurück, wenn die Abdeckung geöffnet wird. Durch die relativ große Fläche des Ringes ergibt sich keine Gefahr des Ausreißens des Kunststoffs, verglichen beispielsweise mit einer in den Kunststoff eingebetteten Schraube. Der Ring ist zudem am Außenrand des mittigen Teils vorgesehen, also genau in dem Bereich, in dem der Übergang zum ringförmigen Teil vorgesehen ist und in dem, wenn die Abdeckung aufreißen muß, auch eine hohe Belastung in der Abdeckung vorhanden ist. Der Verstärkungsring verhindert in diesem Zusammenhang ein weiteres Aufreißen der Abdeckung. Indem ein Verstärkungsring und keine Scheibe vorgesehen ist, läßt sich erhebliches Material und damit Gewicht sparen, zumal der Verstärkungsring, wie erwähnt, üblicherweise aus Blech ist.

Zunehmend werden auch hochwertig aussehende, aus Metall oder emailliertem Metall bestehende Embleme von Fahrzeugherstellern außenseitig auf die Abdeckung aufgesetzt. Diese Embleme sind separate Teile, die an der Abdeckung befestigt werden müssen. Eine Ausführungsform der Erfindung sieht vor, daß das als separate Teil ausgebildete Emblem wenigstens einen rückseitigen Befestigungsfortsatz hat, der sich durch den mittigen Teil und radial einwärts des Verstärkungsringes erstreckt. Das bedeutet, daß das Emblem nicht am Ring unmittelbar befestigt ist, sondern sich durch das Loch im Ring und den darin befindlichen Kunststoff erstreckt. Bislang wurde angedacht, daß Embleme z.B. unmittelbar an Einlegeblechen oder an rückseitig der Abdeckung anliegenden Konterblechen befestigt werden. Das würde jedoch im vorliegenden Fall bedeuten, daß der Ver-

03.09.01

- 3 -

stärkungsring radial einwärts breiter ausgebildet sein müßte, was auf Kosten des Gewichts ginge. Die bevorzugte Ausführungsform sieht nunmehr vor, daß der Verstärkungsring nicht für diese Aufgabe vorgesehen ist und folglich schmaler auszuführen ist. Indem aber der Verstärkungsring den Befestigungsfortsatz um-
5 gibt, besteht keine Gefahr, daß der mittige Teil der Abdeckung beim Öffnen der Austrittsöffnung im Bereich des Befestigungsfortsatzes reißt und die Befestigung des Emblems schwächt. Der Verstärkungsring umgibt somit den Befestigungsfortsatz, ohne direkt mit ihm verbunden zu sein, wie eine Schutzwand.

Der Befestigungsfortsatz wird darüber hinaus gemäß einer bevorzugten Aus-
10 führungsform auf der Rückseite des mittigen Teils umgeformt, d.h. das Emblem ist nur am Kunststoff befestigt, so daß keine separaten zusätzlichen Teile zur Befestigung benötigt werden.

Eine andere Ausführungsform sieht vor, daß ein topfförmiger Diffusor im Modul vorgesehen ist, dessen Vorderwand sich zum mittigen Teil der Abdeckung
15 erstreckt. Einerseits kann der Verstärkungsring auf dem Diffusor befestigt sein und andererseits, alternativ oder zusätzlich, kann der Befestigungsfortsatz durch eine Öffnung im Diffusor ragen, um rückseitig umgeformt zu werden, so daß eine formschlüssige Verbindung Diffusor zu Emblem entsteht.

Bevorzugt ist der Gassack ein Ringkammergassack, wie er zuvor bereits er-
20 wähnt wurde. Im aufgeblasenen Zustand hat er eine dem Insassen zugewandte Vorderseite, die in eine zentrische Einbuchtung übergeht. Diese ist dadurch gebildet, daß ein rückseitig des mittigen Abschnitts verlaufender mittiger Gassackteil an einer freien Bewegung aus dem Modul heraus gehindert wird. Die Einbuchtung bildet in diesem Zusammenhang keine mit dem eingeblasenen Gas befüllte Kam-
25 mer.

Vorzugsweise wird der mittige Gassackteil am Modul durch die Befestigung des Verstärkungsringes am Modul befestigt und an der freien Bewegung beim Ent-
falten des Gassacks gehindert. Der Verstärkungsring hat damit eine Doppelfunkti-

DE 201 14 507 U1

on, indem er einerseits den mittigen Teil der Abdeckung und andererseits den mittigen Gassackteil an einer freien Bewegung aus dem Modul heraus hindert.

Weitere Merkmale und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung und aus den nachfolgenden Zeichnungen, auf die Bezug
5 genommen wird. In den Zeichnungen zeigen:

Figur 1 eine schematische Ansicht des erfindungsgemäßen Gassackmoduls mit aufgeblasenem Gassack,

Figur 2 eine Schnittansicht durch eine erste Ausführungsform des erfindungsgemäßen Gassackmoduls, als Lenkradmodul ausgeführt, und

10 Figur 3 eine Schnittansicht durch eine zweite Ausführungsform des erfindungsgemäßen Gassackmoduls, ebenfalls als Lenkradmodul ausgeführt.

In Figur 1 ist ein im Fahrzeuglenkrad zur Rückhaltung von Kopf und Oberkörper dienendes Gassackmodul gezeigt, das aus einem Gassack 3, einem Gasgenerator 5, einem Modulgehäuse 7, in dem Gassack 3 und Gasgenerator 5 untergebracht sind, und einer vorderseitigen Abdeckung 9 aus Kunststoff besteht.
15

Der Gassack 3 besteht aus einer Gassackwand aus Gewebematerial, die, bezogen auf den aufgeblasenen Zustand, mehrere Seiten aufweist. Eine Vorderseite 11 ist dem Insassen im aufgeblasenen Zustand zugewandt. Die Vorderseite 11 geht in eine zentrische Einbuchtung 13 über, die dadurch gebildet wird, daß ein mittiger
20 Gassackteil 16 modulseitig so befestigt ist, daß er an einer freien Bewegung aus dem Modul heraus gehindert wird, wenn sich der Gassack entfaltet. Es ergibt sich damit eine die Einbuchtung 13 umgebende, mit Gas befüllte ringförmige Kammer 18.

Der Gasgenerator 5 wird von einem topfförmigen Diffusor 20 umgeben, wobei
25 die Vorderwand 22 des Diffusors 20 an die Abdeckung 9 angrenzt (siehe Figuren 2 und 3).

In Figur 2 ist das Modul exakter dargestellt, wobei jedoch der Gasgenerator 5 nur bruchstückhaft wiedergegeben ist. Der Gassack 3 ist an dem Rand seiner Einblasöffnung zwischen einem Flansch 24 des Diffusors 20 und einem verstärkten Boden 26 des Modulgehäuses 7 geklemmt. Der mittige Gassackteil 16 ist zwischen der Vorderwand 22 und der Abdeckung 9 geklemmt und fest am Diffusor 20 und damit am Modul angebracht.

Die Abdeckung 9 aus Kunststoff hat mehrere Abschnitte, nämlich einen äußeren Teil 30, einen ringförmigen Teil 32, der durch eine Materialschwächungslinie 34 vom äußeren Teil 30 begrenzt ist und eine ringförmige Austrittsöffnung 36 für den Gassack verschließt, über den der Gassack 3 aus dem Modul heraustreten kann. Der ringförmige Teil 32 besteht aus Klappen, die radial innenseitig an einem mittigen Teil 38 der Abdeckung 7 einstückig befestigt sind. Der mittige Teil 38 wird im Gegensatz zum ringförmigen Teil 32 beim Entfalten des Gassacks 3 an jeglicher freien Bewegung gehindert, indem er am Diffusor 20 starr befestigt ist. Dazu ist in den mittigen Teil ein vorzugsweise umfangsmäßig geschlossener Verstärkungsring 40 eingebettet, was beim Spritzen oder Schäumen der Abdeckung 9 erfolgt. Der Verstärkungsring 40 ist am Außenrand des mittigen Teils 38 und damit längs des inneren Randes des ringförmigen Teils 32 verlaufend vorgesehen. Rückseitig stehen vom Verstärkungsring 40 mehrere Gewindebolzen 42 ab, die mit dem Verstärkungsring nicht lösbar verbunden sind. Die Gewindebolzen 42 erstrecken sich durch Öffnungen im Gassack 3 und Öffnungen im Diffusor 20. Auf der Rückseite der Vorderwand 22 des Diffusors 20 sind Muttern 44 auf die Gewindebolzen 42 aufgeschraubt. Durch diese Befestigungseinrichtung wird der mittige Teil 38, wie erwähnt, modulseitig befestigt.

Radial einwärts des Verstärkungsrings erstreckt sich von außen sichtbar ein als separates Teil ausgebildetes Emblem 50 aus Metall oder emailliertem Metall. Das Emblem 50 hat rückseitig mehrere Befestigungsfortsätze 52, welche sich durch das mittige Teil 38 der Abdeckung 9 und entsprechende Öffnungen in der Vorderwand 22 erstrecken. Auf der Rückseite der Vorderwand 22 werden die Befestigungsfortsätze 52 bei der Montage des Emblems 50 einwärts gebogen, also

umgeformt, so daß das Emblem 50 am mittigen Teil 38 befestigt ist. Es besteht keine unmittelbare Verbindung mit dem Verstärkungsring.

- Die Ausführungsform nach Figur 3 entspricht bis auf das im folgenden beschriebene Detail der Ausführungsform nach Figur 2, weshalb funktionsgleiche
- 5 Teile mit den bereits eingeführten Bezugszeichen versehen werden und nur noch auf den Unterschied zwischen den Ausführungsformen eingegangen werden muß.

- Im Gegensatz zur Ausführungsform nach Figur 2 ragen die rückseitigen Befestigungsfortsätze 52 nicht durch die Vorderwand 22, die im Bereich des Emblems 50 eine Einbuchtung hat, sondern nur durch das mittige Teil 38 der Abdeckung 9.
- 10 Rückseitig sind die Befestigungsfortsätze 52 jedoch umgebogen, so daß eine formschlüssige Verbindung zwischen den Befestigungsfortsätzen 52 und dem Kunststoff, der den mittigen Teil 38 bildet, entsteht.

Alternativ könnte der Verstärkungsring 40 auch an einem anderen beim Entfalten nicht bewegten Teil befestigt sein, beispielsweise am Gasgenerator.

- 15 Denkbar ist auch, daß der mittige Teil 38 nur um einige wenige Zentimeter axial nach außen bewegt wird, wenn die Abdeckung 9 im Rückhaltefall zu öffnen ist. Dennoch wird der mittige Teil 38 und damit der mittige Gassackteil 16 an einer freien Bewegung nach außen gehindert, denn eine Einbuchtung 13 bleibt nach wie vor vorhanden.

- 20 Wie in den Figuren 2 und 3 zu erkennen ist, ist die Abdeckung 9 eine Zweikomponentenabdeckung, mit einer inneren Tragschicht 60, die auch einstückig in das Modulgehäuse 7 übergeht, und einer außenseitigen Abdeckschicht 62. Der Verstärkungsring 40 wird beim Spritzen der Abdeckung in die Spritzform eingelegt und ist vollständig von Kunststoff umgeben.

Schutzansprüche

1. Gassackmodul, mit
einem Gassack (3) und
5 einer vorderseitigen Abdeckung (9) aus Kunststoff,
die einen mittigen Teil (38) und eine diesen umgebende, vorgegebene Austrittsöffnung (36) für den Gassack (3) hat, welche in geschlossenem Zustand von einem ringförmigen Teil (32) der Abdeckung (9) umgeben ist, wobei der ringförmige Teil (32) beim Entfalten des Gassacks (3) zur Freigabe der Austrittsöffnung
10 (36) entfernt wird und wobei der mittige Teil (38) so am Modul befestigt ist, daß er beim Entfalten des Gassacks (3) an einer freien Bewegung gehindert wird,
dadurch gekennzeichnet, daß ein Verstärkungsring (40) in dem mittigen Teil (38) eingebettet ist und längs des inneren Randes des ringförmigen Teils (32) der Abdeckung (9) verläuft und den mittigen Teil (38) modulseitig befestigt und an einer
15 freien Bewegung beim Entfalten des Gassacks (3) hindert.
2. Gassackmodul nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß ein als separates Teil ausgebildetes Emblem (50) vorgesehen ist, das wenigstens einen rückseitigen Befestigungsfortsatz (52) hat, der sich durch den mittigen Teil (38) der Abdeckung (9) und radial einwärts des Verstärkungsring (40) erstreckt.
- 20 3. Gassackmodul nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Befestigungsfortsatz (52) nur am Kunststoff des mittigen Teils (38) befestigt ist.
4. Gassackmodul nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Befestigungsfortsatz (52) auf der Rückseite des mittigen Teils (38) umgeformt ist.
5. Gassackmodul nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß ein topfförmiger Diffusor (20) im Modul vorgesehen ist, dessen
25

Vorderwand (22) sich zum mittigen Teil (38) der Abdeckung (9) erstreckt, wobei der Verstärkungsring (40) an dem Diffusor (20) befestigt ist.

6. Gassackmodul nach Anspruch 2 oder nach Anspruch 5, soweit dieser auf Anspruch 2 rückbezogen ist, dadurch gekennzeichnet, daß ein topfförmiger Diffusor (20) im Modul vorgesehen ist, dessen Vorderwand (22) sich zum mittigen Teil (38) der Abdeckung (9) erstreckt, und daß sich der Befestigungsfortsatz (52) durch eine Öffnung im Diffusor (20) erstreckt und an dessen Rückseite umgeformt ist.

7. Gassackmodul nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Gassack (3) im aufgeblasenen Zustand eine dem Insassen zugewandte Vorderseite (11) hat, die in eine zentrische Einbuchtung (13) übergeht, welche dadurch gebildet ist, daß ein rückseitig des mittigen Abschnitts (38) verlaufender mittiger Gassackteil (16) an einer freien Bewegung aus dem Modul gehindert wird, so daß eine die Einbuchtung umgebende, mit Gas befüllte Kammer (18) entsteht.

8. Gassackmodul nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß der mittige Gassackteil (16) durch die Befestigung des Verstärkungsring (40) modulseitig befestigt und an einer freien Bewegung beim Entfalten des Gassacks (3) gehindert wird.

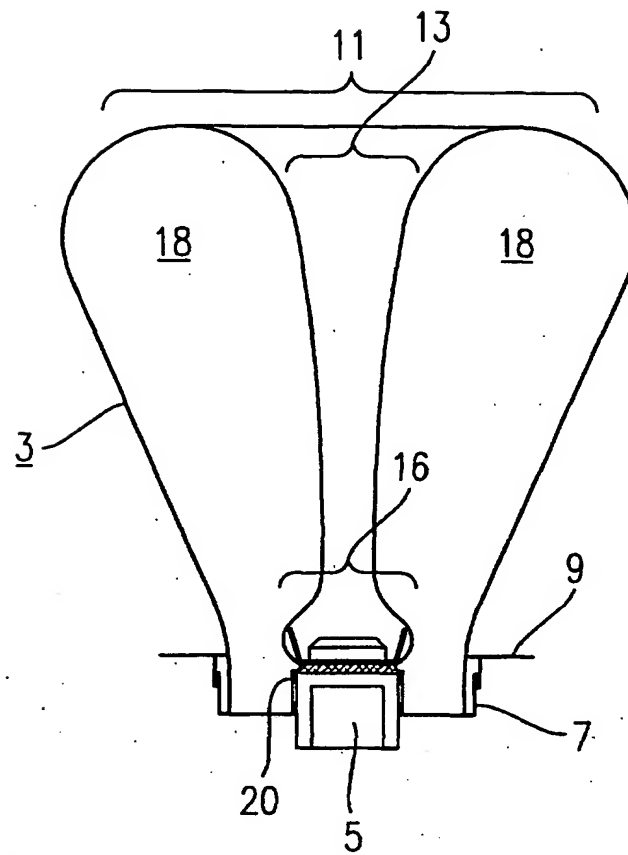


Fig. 1

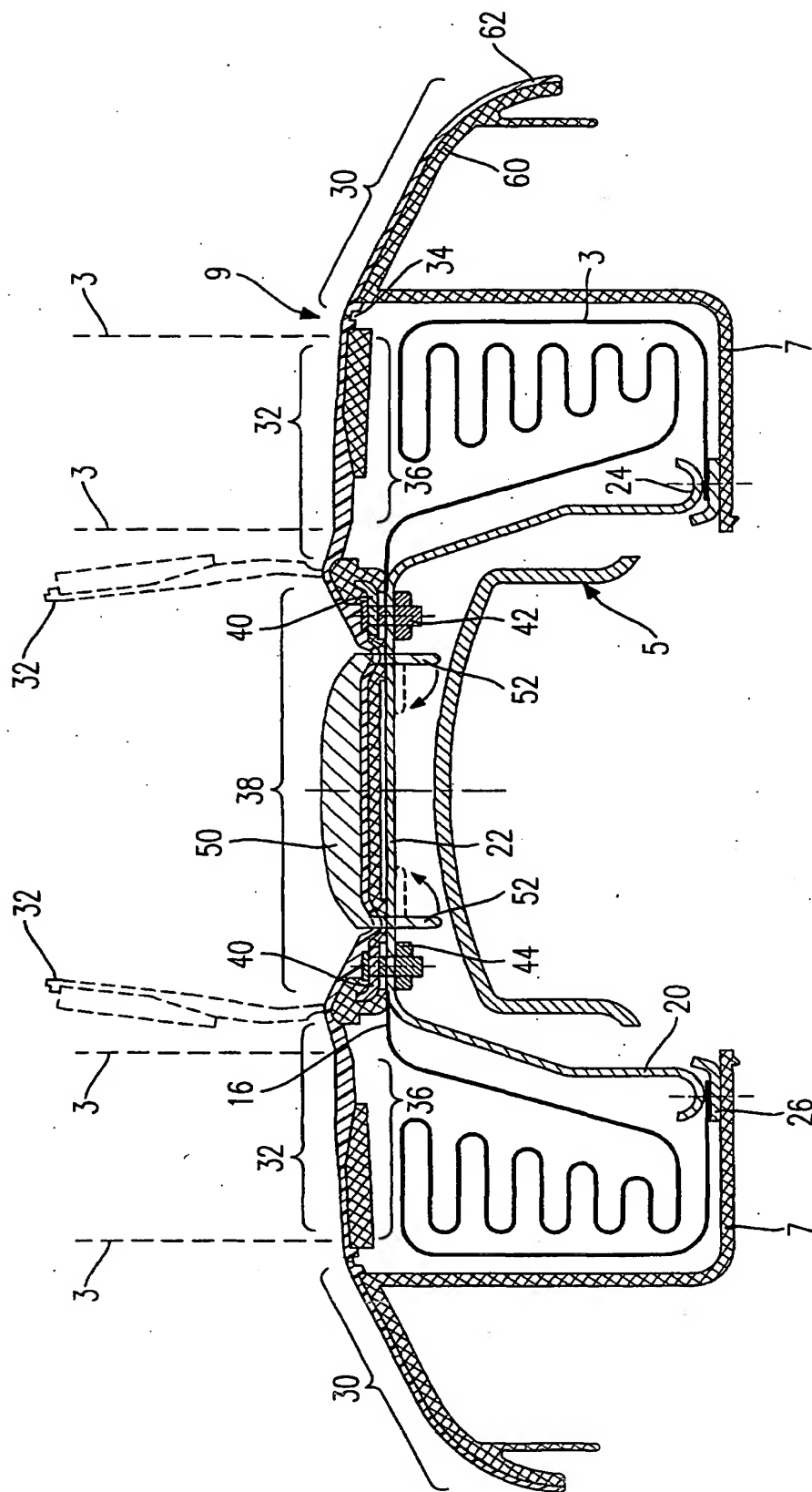


Fig. 2

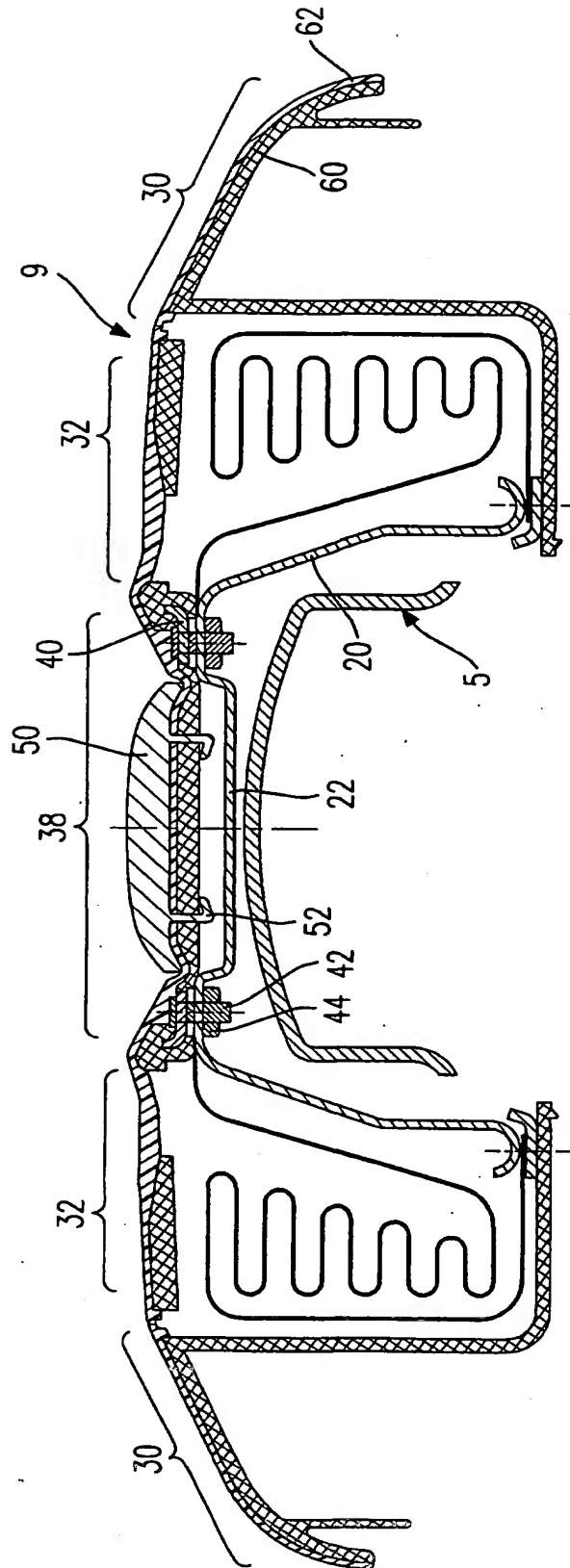


Fig. 3